



NS2502 / NS2506

PODKŁAD NAWIERZCHNIOWY BEZ SZLIFOWANIA

Opis

2-składnikowy podkład nawierzchniowy bez szlifowania o niskiej emisji.
Kolor: biały, ciemnoszary.
Skład na bazie specjalnego czynnego akrylu wodorotlenowego.

Produkty

NS2502	Podkład nawierzchniowy bez szlifowania - biały
NS2506	Podkład nawierzchniowy bez szlifowania - ciemnoszary
XK203	Szybki utwardzacz o niskiej emisji
XK205	Utwardzacz o niskiej emisji
XK206	Wolny utwardzacz o niskiej emisji
AR7305	Utwardzacz High Performance
AR7306	Utwardzacz High Performance wolny
XB383	Rozpuszczalnik standardowy
XB387	Rozpuszczalnik do wysokich temperatur

Właściwości

- Zapewnia dobre wypełnienie.
- Nie ma potrzeby stosowania przekształtnika do aplikacji bez szlifowania.
- Wyjątkowa przyczepność do warstwy wierzchniej.
- Część systemu ValueShade®.
- Wymagane jest zachowanie tylko krótkiej przerwy między warstwami, przed nałożeniem jakiegokolwiek warstwy wierzchniej DuPont Refinish.
- Zgodny z LZO, dostosowany do dyrektywy 2004/42/UE.

Podłoża

- Oryginalne lub utwardzone lakiery naprawcze.
- Warstwy „e”.
- Wyszlifowane szpachle poliestrowe DuPont Refinish.
- Podkłady wytrawiające DuPont Refinish.
- Podkłady epoksydowe DuPont Refinish.



Data wejścia w życie 11 października 2010

NS2502 / NS2506

PODKLAD NAWIERZCHNIOWY BEZ SZLIFOWANIA

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

	Proporcje mieszania ValueShade®	ValueShade® 2 ValueShade® 3 ValueShade® 4 ValueShade® 5 ValueShade® 6	NS2502		NS2506			
			100	95	84	50	0	5
	Proporcje mieszania	NS2502/NS2506 XK203/XK205/AR7305 XK206/AR7306 XB383/XB387	Podklad nawierzchniowy bez szlifowania					
			Standard		Duza powierzchnia			
			Objetosc	Waga	Objetosc	Waga		
			4	100	4	100		
		1	17	-	-			
		-	-	1	17			
		1,5	20	1,5	20			
	LZO	540 g/l						
	Zywnosc w 20°C	XK203 XK205/AR7305 XK206/AR7306	1 godz. 1 godz. 30 min. 2 godz.					
	Lepkosc nakladania 3w 20°C	DIN 4	16-18 s					
		FORD 4	16-18 s					
		AFNOR 4	18-20 s					
	Opryzadowanie	Pistolety konwencjonalne Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	Dysza	Odleglosc	Cisnienie			
			1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 barów			
			1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 barów			
		1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 barów				
		Pistolety niskociśnieniowe (HVLP/I) Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa				Zgodnie z zaleceniami dostawcy		
			1,3-1,5 mm	15 cm				
1,5-1,8 mm	15 cm							
		1,0-1,2 mm	15 cm					
	Ilosc warstw	1-2						
	Przerwa między warstwami	Między warstwami do uzyskania matu. 15 min. (do maksymalnie 8 godz.) przed powtórny m nalozeniem.						
	DFT - grubosc warstwy	20-30 µ/warstwe						
Dane te odnosza sie tylko do materialów opisanych powyzej I nie moga byc stosowane w przypadku kombinacji z innymi materialami lub w innych procesach. Nie moga byc traktowane jako gwarancja czy specyfikacja jakosci I nie ponosimy zadnej odpowiedzialnosci, jesli chodzi o ich stosowanie.								



NS2502 / NS2506

PODKLAD NAWIERZCHNIOWY BEZ SZLIFOWANIA

ZALECANE STOSOWANIE

Przygotowanie powierzchni

Oryginalne i utwardzone lakiery naprawcze

1. Wyczyścić powierzchnię wodą z mydłem. Wypłukać i wysuszyć.
2. Odtłuszczyć właściwym zmywaczem wstępnym DuPont Refinish.
Wyrzucić do sucha czystą szmatką.
3. Wyszlifować powierzchnię:
 - a. mechanicznie: P220 - P320;
 - b. na mokro: P600.
4. Usunąć wszelkie pozostałości po szlifowaniu, przedmuchać sprężonym, wolnym od oleju powietrzem.
5. Odtłuszczyć właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish.
Wyrzucić do sucha czystą szmatką.

W przypadku przeszlifowania do gołej blachy należy postępować zgodnie z zaleceniami poniżej.

- Nałożyć 5717S, wypłukać wodą i wysuszyć.
Nie zalecamy 5717S w przypadku, kiedy konieczne jest nałożenie szpachli poliestrowej.
- Odtłuszczyć właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish.
Wyrzucić do sucha czystą szmatką.
- Nałożyć 1 warstwę podkładu wytrawiającego DuPont Refinish lub podkładu epoksydowego DuPont Refinish.

Dobrze oczyszczone niewyszlifowana warstwa elektroforetyczna

1. Odtłuszczyć właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish.
Wyrzucić do sucha czystą szmatką.
2. Ze względu na szeroki asortyment warstw elektroforetycznych istniejących na rynku, jej właściwości mogą się zasadniczo różnić.
Z tego powodu zalecane jest zetrzeć warstwę elektroforetyczną.

Gola blacha (stal, stal galwaniczna, aluminium lub powierzchnia pokryta aluminium)

1. Wyczyścić powierzchnię zmywaczem wstępnym DuPont Refinish przeznaczonym do gołej blachy.
Wyrzucić do sucha czystą szmatką.
2. Wyszlifować i usunąć wszystkie ślady rdzy i korozji.
3. Usunąć wszelkie pozostałości po szlifowaniu, przedmuchać sprężonym, wolnym od oleju powietrzem.
4. Odtłuszczyć właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish.
Wyrzucić do sucha czystą szmatką.
5. Nałożyć 1 warstwę podkładu wytrawiającego DuPont Refinish lub podkładu epoksydowego DuPont Refinish.

Mycie oprzyrządowania

Stosować właściwy zmywacz rozcieńczalnikowy do pistoletów DuPont Refinish.



Data wejścia w życie 11 października 2010

NS2502 / NS2506

PODKLAD NAWIERZCHNIOWY BEZ SZLIFOWANIA

ZALECANE STOSOWANIE (c.d)

Uwagi

- Nie stosować utwardzonego NS2502/NS2506 po upływie czasu żywotności I nie dodawać rozpuszczalnika w celu zmniejszenia lepkości.
- Nie przekraczać zalecanej grubości warstwy, aby uniknąć defektów warstwy wierzchniej, niedostatecznego utwardzenia i słabej przyczepności.
- Stosować zalecane proporcje mieszania, odpowiedni czas suszenia, właściwe ciśnienie i sposób nakładania oraz odpowiednia grubość warstwy w celu zagwarantowania dobrej przyczepności warstwy wierzchniej.
- Materiał utwardzony nie powinien być ponownie wlewany do oryginalnej puszkę z materiałem nieutwardzonym.
- Zamykać szczelnie puszkę z utwardzaczem natychmiast po użyciu, ponieważ produkt zareaguje z wilgotnym powietrzem i woda i utraci swoje właściwości utwardzające.
- Użycie utwardzaczy o wysokiej wydajności będzie miało pozytywny wpływ na przyczepność oraz odporność na uderzenia kamieni całego zastosowanego systemu lakierniczego.
- Informacje na temat miarek dostępne w Danych Technicznych.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.

Dane o produkcie

Lepkość w opakowaniu: 1300-1700 cp (przy 20 rpm)
Teoretyczne krycie: 15,8 m²/l przy 25 μ grubości warstwy (DFT)
Dyrektywa 2004/42/UE: 2004/42/IIB(c) (540)540: Wartość graniczna określona przez Unie Europejska dla tego produktu (produkt kategorii: IIB(c)) w formie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w formie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Produkty	Opakowania (l)	Okres przechowywania w 20°C (w latach)	Ciepota właściwa (kg/l)
NS2502	3,5	2	1,619
NS2506	3,5	2	1,563
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
XK206	1 - 5	3	1,078
AR7305	1	2	1,083
AR7306	1	2	1,096
XB383	1 - 5 - 20	4	0,847
XB387	1 - 5	4	0,867

Bezpieczeństwo

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietkach puszek.



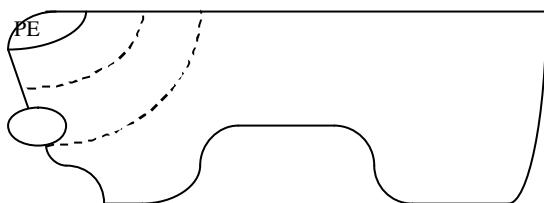
NS2502 / NS2506

PODKLAD NAWIERZCHNIOWY BEZ SZLIFOWANIA

SPOSOBY NAPRAWY

Metoda przygotowania przy zaprawce

P280 P320 P360



1. Przeszlifowac, wykonczyc P280.
2. Nalozyc szpachle poliestrowa DuPont Refinish i wyszlifowac P280.
3. Wyszlifowac powierzchnie wokół zaprawki P320 i wykonczyc papierem P360 powloke oryginalnego lakieru.
4. Nalozyc 1 warstwe podkladu wytrawiajacego DuPont Refinish lub podkladu epoksydowego DuPont Refinish na szpachle poliestrowa w celu odizolowania podloza i pozostawic do uzyskania matu.
5. Nalozyc warstwe podkladu nawierzchniowego na cala przygotowana powierzchnie. Pozostawic do uzyskania matu.
DO nalozyc 2-ga warstwe podkladu nawierzchniowego, szerzej niz poprzednia na
WYBORU: powierzchnie wokół zaprawki.